

Гидравлические прессы Enerpac имеют различные усилия и размеры. Рамы прессов сварены надежно, что обеспечивает прочность и долгий срок службы. Надежные рамы и мощная гидравлика высокого давления будут надежно служить долгие годы в самых разных областях применения.

Существуют различные виды прессов Enerpac: верстачные, струбцины, С-образные прессы, прессы для мастерских, и с подвижной станиной.


Доступные с усилиями от 10 до 200 тонн, все прессы Enerpac состоят из трех основных элементов: рамы пресса, источника питания и цилиндра.

Усилие тонны (кН)	Тип и функции пресса	Серия	Страница
10 (101)	Верстачные прессы	VLP	 148 ▶
25 - 200 (232 - 1995)	Прессы для мастерских	XLP VLP	 148 ▶
50 - 200 (498 - 1995)	Прессы с подвижной станиной	BPR	 150 ▶
5 - 20 (45 - 178)	С-образные прессы	A	 152 ▶
10 - 30 (101 - 295)	Оправочные прессы	A	 152 ▶
10 - 200 (101 - 1995)	Принадлежности для прессов	A, VB BSS IPL, XLP	 154 ▶
900 - 90.000 kg	Тензометры Измерители нагрузки	TM LH	 155 ▶



ВАЖНО!

Рамы прессов для мастерских рассчитаны на толкающее, а не на тянущее усилие. Если таковое требуется, свяжитесь с компанией Enerpac.

Страница:  154



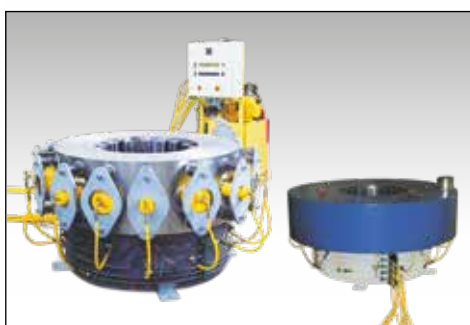
Десятилетия опыта компании Енеграс и ее внутренние возможности помогут вам отыскать решения для удовлетворения ваших специфических потребностей.

Помимо широкого ассортимента стандартных прессов для мастерских компания Енеграс предлагает изготовление прессов на заказ. Поскольку у многих клиентов есть специфические требования, мы предлагаем управление проектами под ключ, включая проектирование, разработку и изготовление. Будучи лидером рынка, мы прислушиваемся к мнению наших клиентов и, опираясь на свой мировой опыт, предлагаем наилучшие решения,

особенно когда безопасность является высшим приоритетом. Если нужен увеличенный длинный ход, расширенная рама или полностью новая конструкция, — у нас есть особая группа разработчиков заказных изделий, давно работающая с заказчиками из всех отраслей промышленности, которая обеспечит решение, которое соответствует ожиданиям или превышает их.



◀ Полностью автоматизированный 1800-тонный высокоточный пресс с управлением на ПЛК. При производстве витков магнитных ускорителей цикл прессования и нагрева требовал приложения больших усилий и высокой точности для обеспечения абсолютного качества.



◀ 600-тонный высокоточный кольцевой пресс. Для производства витков ускорителей металлическому листу нужно придать особую форму и размер.



◀ 50-тонный цеховой пресс для работ по техническому обслуживанию.

Обзор заказных прессов



▲ Гидравлические прессы Енеграс могут конфигурироваться для выполнения широкого диапазона задач. Разработка конструкции и изготовление каждого пресса осуществляется согласно спецификациям клиента и в сотрудничестве с нашей группой проектирования.

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ЗАКАЗНОГО ИЗДЕЛИЯ:

- Развиваемое усилие
- Рабочий ход цилиндра
- Тип насоса
- Органы управления
- Защитные ограждения
- Размеры просвета.

ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ:

- Вертикальный и горизонтальный пресс
- Монтаж цилиндров в верхней и нижней подштамповых плитах;
- Высота согласно спецификациям клиента
- Просвет (по вертикали и горизонтали) согласно спецификациям клиента.

▼ Слева направо: XLP256XA11G, XLP506XA12G, VLP106P142



- Все прессы для мастерских и прессы с подвижной стойкой имеют манометры для контроля давления

Прессы серии XLP

- Многофункциональные прессы-комплекты (усилием 50 и 75 тонн)
- Прессы с рабочим усилием 50 и 75 тонн легко поднимаются вилочным погрузчиком
- Лебёдка позволяет изменять высоту верхней и нижней плиты (50 и 75 тонн)
- Регулировка ширины позволяет цилиндру двигаться из стороны в сторону
- Варианты питания от насоса включают пневматический ножной насос серии ХА
 - для оптимального контроля насос снабжен встроенным манометром
 - регулируемая подача масла позволяет осуществлять бережное прессование деталей

Прессы серии VLP

- Уникальная система позиционирования плиты “Hydrajust” позволяет корректировать положение нижней плиты 100- и 200-тонных прессов серии VLP.

Пресс, без которого не может обойтись ни одна мастерская



Ножной насос серии ХА

Пресс серии XLP с ножным пневматическим насосом: не нужно полностью поднимать ногу - вес тела приходится на пятку, что дает устойчивое рабочее положение тела и освобождает руки, а это позволяет безопасно управлять прессом (о насосах серии ХА см. на стр. 114).



Манометры

Все прессы для мастерских и прессы с подвижной стойкой имеют манометры для контроля давления.



Боковое перемещение цилиндров

На всех прессах серии XLP цилиндр можно перемещать из стороны в сторону в горизонтальной плоскости.



Защитное ограждение & экран

Алюминиевое защитное ограждение & экран с поликарбонатным стеклом для дополнительной защиты оператора.

Страница: 154

▼ ТАБЛИЦА ВЫБОРА

Мощность пресса тонн (кН)	Максимальный просвет (мм)		Пресс Номер модели	Источник энергии					Цилиндр						
	По вертикали	По горизонтали		Тип насоса			Тип клапана		№ модели насоса	Стр.:			Ход (мм)	№ модели цилиндра	Стр.:
				Ручн.	Элект.	Пневм.	Ручн.	Элект.							
10 (101)	430	435	VLP106P142	●			●		P142	76	●		156	RC106	6
	430	435	VLP106PAT1				●	●	PATG1102N	112	●		156	RC106	6
25 (232)	1265	510	XLP256P392	●			●		P392	76	●		158	RC256	6
	1265	510	XLP256XA11G				●	●	XA11G	114	●		158	RC256	6
50 (498)	980	990	XLP506P802 *	●			●		P802	78	●		159	RC506	6
	980	990	XLP506XA12G *				●	●	XA12G	114	●		159	RC506	6
	980	990	XLP506ZES *		●			●	ZE4410SE-E050	104		●	156	RR506	40
	980	990	XLP5013ZES *		●			●	ZE4410SE-E050	104		●	334	RR5013	40
75 (718)	970	990	XLP756XA12G *				●	●	XA12G	114	●		156	RC756	6
100 (933)	989	990	VLP1006ZES		●			●	ZE5420SW-E050	104		●	168	RR1006	40
	989	990	VLP10013ZES		●			●	ZE5420SW-E050	104		●	333	RR10013	40
200 (1995)	1340	1220	VLP20013ZES		●			●	ZE6420SW	104		●	330	RR20013	40

* 50- и 75-тонные прессы серии XLP можно заказать с рамой заводской сборки. Для этого добавьте букву М к номеру модели пресса. Например: XLP506XA12GM.

= Одностороннего действия

= Двустороннего действия

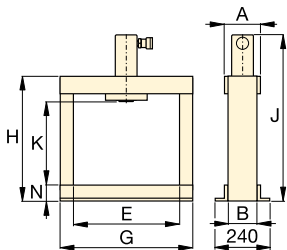
Верстачные прессы и прессы для мастерских



Дополнительные V-образные блоки

Облегчают позиционирование труб и прутков под прессом, а в перевернутом положении служат удобным столом для крепления заготовок. Легко присоединяются к стойке прессы. В комплект всех моделей входят два V-образных блока.

Для использования с прессом (тонн)	V-образные блоки Номер модели
10	VB10
25	VB25
50	VB501
75, 100	VB101
200	A200



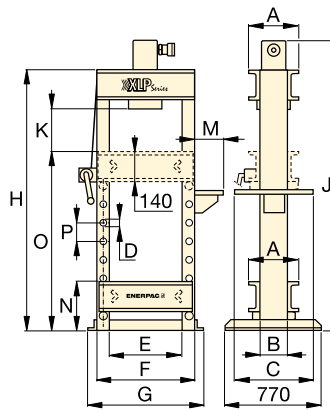
VLP на 10 тонн

Система "Hydrajust" позиционирования стола

Позволяет вертикальное позиционирование стола на 100 и 200-тонных прессах VLP-серии.

ВАЖНО! Эта система позиционирования не способна выдерживать полную нагрузку цилиндра, она используется только для позиционирования.

Страница: 154



XLP на 25 тонн

XLP VLP Серия



Нагрузка:

10 - 200 тонн

Максимальный пролет x ширина:

1340 x 1220 мм

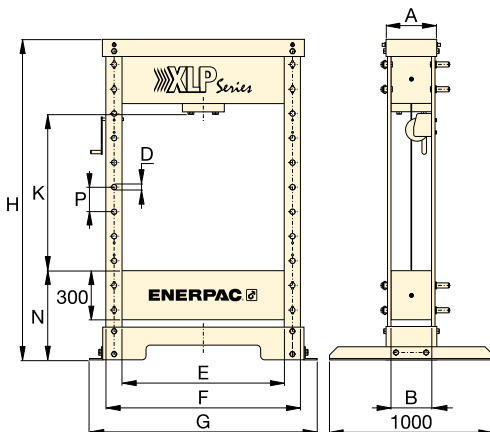
Максимальное рабочее давление:

700 бар

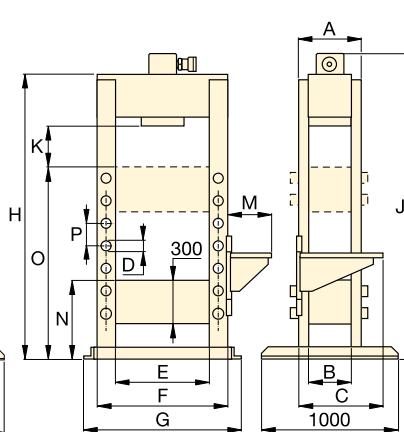


ВАЖНО!

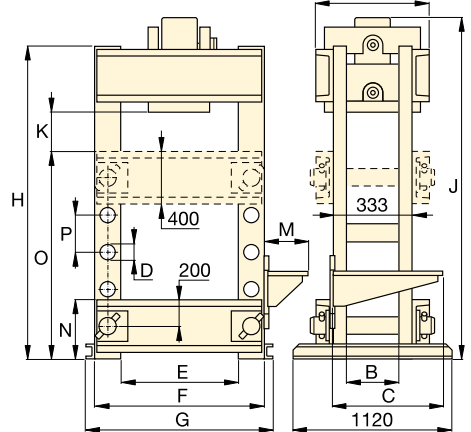
Рама прессы для мастерских рассчитана на толкающее, а не на тянущее усилие. Если таковое требуется, свяжитесь с компанией Enerpac.



XLP на 50 и 75 тонн



VLP на 100 тонн



VLP на 200 тонн

Скорость (мм/с)**		Размеры (мм)															Пресс Номер модели
подвода	сжатия	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	M	N	O	P	(кг)	
{2,5}**	{0,6}**	110	80	-	-	435	-	542	620	748	430	-	80	-	-	49	VLP106P142
10,0	1,8	110	80	-	-	435	-	542	620	748	430	-	80	-	-	54	VLP106PAT1
{3,4}**	{0,7}**	260	140	510	32	510	630	700	1622	1740	370-1265	140	212	1070	122	165	XLP256P392
10,0	1,3	260	140	610	32	510	630	700	1622	1740	370-1265	323	212	1070	122	170	XLP256XA11G
{5,5}**	{0,3}**	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-980	-	540	-	150	595	XLP506P802 *
4,7	0,6	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-980	-	540	-	150	600	XLP506XA12G *
10,0	2,0	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-980	-	540	-	150	660	XLP506ZES *
10,0	2,0	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-980	-	540	-	150	700	XLP5013ZES *
3,2	0,4	420	330	-	40	990	1240	1430	1995	-	210-970	-	540	-	150	900	XLP756XA12G *
10,0	2,1	400	340	560	40	990	1240	1400	1879	1885	239	425	540	1290	150	970	VLP1006ZES
10,0	2,1	400	340	560	40	990	1240	1400	1879	2050	239	425	540	1290	150	993	VLP10013ZES
6,6	1,6	553	233	560	76	1220	1620	1740	2285	2370	377	425	453	1415	254	1992	VLP20013ZES

** {...} = скорость выдвигания в мм на ход штока ручного насоса.